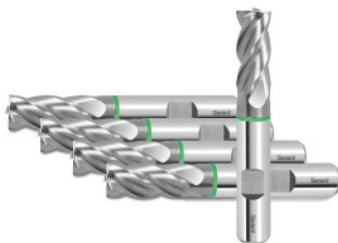


**Garant****Groborezni rezkar VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 18mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG1035 18
GTIN	4067263134749
Razred artikla	GGN

**Opis****Izvedba:****Kot art. 203035.**Za **grobo in poravnalno obdelavo**.Do  $1,5 \times D$  v polno **pri najvišjih vrednostih podajanja** in zelo mirnem teku.**Prednosti:**

Optimizirana oblika utorov, ekscentrično reliefno brušenje, veliki prostori za odrezke.

**Tehnični opis**

Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitutvijo	42 mm
Ø držala $D_s$	18 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø rezila $D_c$	18 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Dolžina rezil $L_c$	36 mm
Kot spirale	38 stopinj
Število zob $Z$	4

Držalo	DIN 6535 HB s h6
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Širina posnetja vogala pri 45°	0,36 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Toleranca nazivnega $\emptyset$	f8
Celotna dolžina L	92 mm
$\emptyset$ sprostivke D <sub>1</sub>	17,8 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,3×D pri robljenju
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	Rezkanje utorov v polno, globina 1×D
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	260 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	240 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	190 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	70 m/min	M
GG(G)	primerno	250 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		

## Pribor

Groborezni rezkar VHM GARANT Master SteelHPC Ø f8 DC  
18 mm

203035 18